

DK7732/40 ± 3 ° 数控电火花中走丝线切割机床

产品名称	DK7732/40 ± 3 ° 数控电火花中走丝线切割机床
公司名称	苏州中谷机电科技有限公司华南办事处
价格	面议
规格参数	
公司地址	深圳宝安区龙华石观可乐园A18-19号
联系电话	0755-29080021 18682081282

产品详情

可选配大割锥度型，最大切割锥度可达60°（DK77- ± 30°）；五轴四联动；能进行大锥度切割和上、下异型面的加工，最大切割锥度可达60°

可选配上银直线导轨

可选配进口伺服电机

可选配全防护环保型

可选配精密光栅反馈的高档全闭环型

一、技术条件

序号	规格	性能、作用
1	工作台行程（X轴、Y轴）（mm）	400 × 320 / 500 × 400
2	工作台尺寸750 × 500（mm） 880 × 570（mm）	加大工作台面，适用于中、小型模具和零件的

3	切割锥度	0° - 6° ± 30° (选配)
4	锥度 (U、V) 行程,15 (mm)	可实现锥度加工且精度高
5	最大切割厚度 (mm)	400
6	最大承重量 (kg)	320 400
7	最佳切割表面粗糙度 (μm)	R 1.0 割一修二
8	最大切割速度mm ² /min	80 - 180 (注;合金钢 120, 紫铜 110, 铝合金 200, 钛合金 120) (快走丝型 120)
9	加工精度 (mm)	± 0.007 10、20厚时之八方或圆。大锥度优于
10	工作台最小移动当量 (mm)	0.001
11	电极丝直径 (mm)	0.10 - 0.25
12	机床总重量 (kg)	1400 1600
13	机床外形尺寸 (mm)	1600 × 1200 × 1500 1700 × 1400 × 1600
14	加工峰值电流(A)	6 (注;加工峰值电流 45 - 65)
15	工作电压 (V)	110
16	脉冲宽度 (15档可调) (μs)	1- 256
17	脉冲间隔连续可调	1:2 - 1:9 (脉宽:脉间)
18	电源工作电压	(380Vac ± 10% 50Hz)
19	机床功率	3KVA
20	电器控制柜总重量 (kg)	300
21	电器控制柜外形尺寸 (mm)	650 × 800 × 1950
22	工作台采用高精度滚动导轨副, 精密P3螺母滚珠丝杠副	可实现高灵敏性的传动精度和加工精度。整机
23	导轮轴承配装免维护润滑脂系统	延长导轮轴承精度使用期。
24	移动式双条板工作台支架夹具	有利于工件装夹,减少功耗。

25	机床运动采用润滑脂润滑系统	保持机械运动起到充分的润滑,更好的保持机床
26	走丝系统采用恒张力机构	提高加工Ra值表面的粗糙度。
27	先进的低宽床身结构,造型新颖、稳定可靠,采用优质铸铁,床身厚、刚性好、不易变形、设计合理、环保、节能。	有效控制工作台负荷对机床运动精度的影响,技术等级高、易维护保养。
28	工作台运动采用步进电机驱动方式和先进的无阻尼防护罩。	无须反向间隙补偿;防止机床爬行
39	走丝装置:贮丝筒采用变频调速技术。可根据机床操作上丝和不同厚度的工件,自主灵活地选择丝速。	
30	高性能、大功率脉冲电源;可实现高效率、大厚度加工,并可高效切割各类模具钢、铝材、铜材、电陶瓷、超导热材料。 无条纹加工技术;使Ra值表面粗糙度有效提高。	
31	锥度结构: 摇摆式四连杆大锥度结构(大锥度型), 精密平移式小锥度结构(普通型),	锥度切割时上下导轮同步摇摆,使钼丝与导轮度;锥度切割的加工精度是目前国内最高的;下异型加工。
32	HF自动编程控制系统: 基于Auto CAD系统的绘图式编程软件,仿真再现设计原貌,易学好用,准确快捷。先进的网录(e)加工成为现实。中英文对照的操作菜单,涵盖WEDM工艺过程的全部电气、机械之预置、选择、插入零件的加工。电气、机械工艺规范及外设装置,使得优质高效的完成工件的切割工作。	
33	数控系统功能实现: I 加工、编程可同时进行; I 新颖的屏幕控制方式,全部操作均用鼠标器实现,方便直观; I 加工轨迹实时跟踪显示; I 断电保护现场记录数据,来电恢复; I 自动找中心、定端面、回原点; I 各轴点动功能; I 图形旋转、镜像; I 程序倒走、出错信息显示;	

I 任意程序段起始加工；

I 平移循环、旋转循环加工；

I 高速切割时钼丝滞后消除（锐角功能）；

I 切割终点自动关机；安全可靠。

34 机床电器、高频电源、数控系统：

采用先进的模块化设计：机床电器、高频电源、数控系统，科学整合。整机结构紧凑，布局合理，抗机工程学规范，强调易人性化标准。